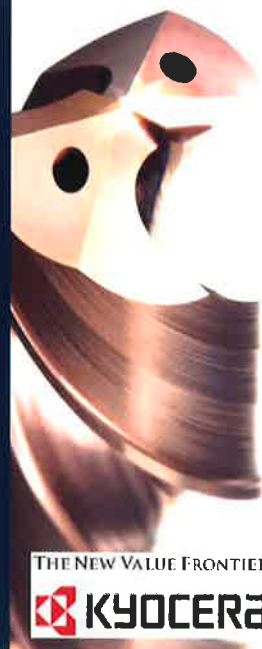


性能もコストも譲れない！

高性能＆『超』低コスト
新超硬コーティングソリッドドリル

KDA

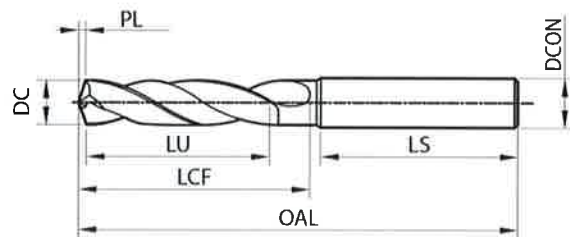
1. 大幅なコストダウンに貢献
2. 汎用性を追求した設計とレパートリー
Φ3～16、0.1刻み、3D/5D、OH有/無
3. 耐摩耗・耐久性に優れたアルミニウム(AlCrコート)系コート採用
4. 多様な被削材(炭素鋼/金型鋼/ステンレス/鋳鉄等)加工に対応
5. 優れた真円度・円筒度



THE NEW VALUE FRONTIER
KYOCERA

【3D TypeN 設定価格一例】

- Φ3 3D OH無 希望小売価格 3,130円
Φ5 3D OH無 希望小売価格 4,370円
Φ10 3D OH無 希望小売価格 6,260円



【ラインナップ一例】 その他の径/詳細は別紙カタログをご覧ください

Type N Normal type

クーラントホールのない汎用タイプ
高い経済性を実現。外部給油で加工時にはこちら

ラインナップ

3D

5D

Φ3～Φ16

加工径は、0.1mm単位でレパートリー



3D Φ3～16 OHなし ※実際はΦ0.1刻みになります

型番	在庫	寸法							メーカー 希望小売 価格(円)
		DC	DCON	OAL	LU	LCF	LS	PL	
KDA0300X03S060N	●	3	6	62	15.5	20	36	0.5	3,130
KDA0400X03S060N	●	4	6	66	18.0	24	36	0.7	3,430
KDA0500X03S060N	●	5	6	66	20.5	28	36	0.9	3,920
KDA0600X03S060N	●	6	6	66	19.0	28	36	1.0	4,370
KDA0700X03S080N	●	7	8	79	23.5	34	36	1.2	4,580
KDA0800X03S080N	●	8	8	79	29.0	41	36	1.4	5,150
KDA0900X03S100N	●	9	10	89	33.5	47	40	1.6	5,730
KDA1000X03S100N	●	10	10	89	32.0	47	40	1.0	6,260
KDA1100X03S120N	●	11	12	102	38.5	55	45	2.0	7,200
KDA1200X03S120N	●	12	12	102	37.0	55	45	2.1	7,520
KDA1300X03S140N	●	13	14	107	40.5	60	45	2.3	9,470
KDA1400X03S140N	●	14	14	107	39.0	60	45	2.5	9,750
KDA1500X03S160N	●	15	16	115	42.5	65	48	2.7	12,470
KDA1600X03S160N	●	16	16	115	41.0	65	48	2.9	12,830

Type C with Coolant hole

クーラントホール付きで内部給油に対応
ステンレス鋼などで高能率・安定加工を実現

ラインナップ

3D

5D

Φ3～Φ16

加工径は、0.1mm単位でレパートリー



3D Φ3～16 OHあり ※実際はΦ0.1刻みになります

型番	在庫	寸法								メーカー 希望小売 価格(円)
		DC	DCON	OAL	LU	LCF	LS	PL		
KDA0300X03S060C	●	3	6	62	15.5	20	36	0.5	5,220	
KDA0400X03S060C	●	4	6	66	18.0	24	36	0.7	5,750	
KDA0500X03S060C	●	5	6	66	20.5	28	36	0.9	6,730	
KDA0600X03S060C	●	6	6	66	19.0	28	36	1.0	7,240	
KDA0700X03S080C	●	7	8	79	23.5	34	36	1.2	7,980	
KDA0800X03S080C	●	8	8	79	29.0	41	36	1.4	8,790	
KDA0900X03S100C	●	9	10	89	33.5	47	40	1.6	9,620	
KDA1000X03S100C	●	10	10	89	32.0	47	40	1.8	10,520	
KDA1100X03S120C	●	11	12	102	38.5	55	45	2.0	12,350	
KDA1200X03S120C	●	12	12	102	37.0	55	45	2.1	13,300	
KDA1300X03S140C	●	13	14	107	40.5	60	45	2.3	16,000	
KDA1400X03S140C	●	14	14	107	39.0	60	45	2.5	16,980	
KDA1500X03S160C	●	15	16	115	42.5	65	48	2.7	20,240	
KDA1600X03S160C	●	16	16	115	41.0	65	48	2.9	21,490	

【切削基準条件表】

K-series **3D** **5D**

被削材	切削速度 Vc (m/min)		送り f (mm/rev)							
	Type N 	Type C 	φ3	φ4	φ6	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16
軟鋼・低炭素鋼 SS400・S10C (<125HB)	50-100	60-140	0.09-0.16	0.11-0.19	0.14-0.23	0.19-0.31	0.23-0.38	0.24-0.41	0.28-0.45	0.30-0.50
炭素鋼 S35C・S50C (<25HRC)	45-90	60-120	0.09-0.16	0.11-0.19	0.14-0.23	0.19-0.31	0.23-0.38	0.24-0.41	0.28-0.45	0.30-0.50
合金鋼・工具鋼 SCM・SCr・SNCM (<35HRC)	45-90	50-110	0.09-0.16	0.11-0.19	0.14-0.23	0.19-0.31	0.23-0.38	0.24-0.41	0.28-0.45	0.30-0.50
合金鋼・工具鋼 SCM・SCr・SNCM (35-48HRC)	40-80	40-90	0.09-0.14	0.10-0.17	0.13-0.22	0.17-0.29	0.21-0.35	0.22-0.37	0.26-0.41	0.28-0.44
オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304 (130-200HB)	20-40	40-80	0.05-0.10	0.06-0.12	0.07-0.14	0.08-0.18	0.09-0.20	0.10-0.22	0.11-0.24	0.12-0.24
高強度オーステナイト系ステンレス鋼・ステンレス鋳鋼 (<25HRC)	20-40	40-80	0.03-0.08	0.04-0.10	0.05-0.10	0.06-0.12	0.07-0.14	0.08-0.16	0.09-0.18	0.10-0.18
オーステナイトフェライト系ステンレス鋼 (<30HRC)	20-35	30-60	0.03-0.08	0.04-0.10	0.05-0.10	0.06-0.12	0.07-0.14	0.08-0.16	0.09-0.18	0.10-0.18
ねずみ鋳鉄 FC250 (<32HRC)	60-100	60-140	0.13-0.20	0.15-0.23	0.17-0.30	0.20-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45	0.28-0.48	0.30-0.50
合金鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 FCD450 (<28HRC)	60-100	60-140	0.11-0.18	0.13-0.20	0.15-0.25	0.17-0.32	0.20-0.36	0.22-0.42	0.24-0.45	0.25-0.48
高合金鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 (<45HRC)	60-90	60-100	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.16	0.12-0.20	0.14-0.26	0.16-0.28	0.18-0.30	0.20-0.32

ご注意

- 1.ワークが機械にしっかりと固定されていることを確認してください。精密ホルダ、ハイドロチャック、高品質なコレットチャックの使用を推奨します。
- 2.取り付け時のドリルの振れは0.02mm未満でご使用ください。
- 3.基準切削条件は水溶性切削油を適用時のものです。
- 4.使用する工具径が表にない場合は、表中の最も近い工具径の値を参照してください。加工中の実際の作業環境に応じて切削パラメータは調整してください。

【型番の見方】 例:KDA0950X03S100C

KDA	0950	X	03	S100	C
製品名 高効率 超硬コーティング ソリッドドリル	加工径 DC φ9.5	加工深さ* (L/D) 03:3D 05:5D	シャンク径 DCON φ10.0	Type N:クーラントホール無 C:クーラントホール有	

*加工深さはL/Dのおおよその目安であり、サイズにより異なります。
サイズによっては、記載のL/Dより小さくなる場合がありますので、寸法表をご確認ください。



ご注文・お問合せお待ちしております

CHALLENGE
MU
MEIYU

株式会社

明友商工

40TH
ANNIVERSARY

<https://www.mu1981.com/>



切削工具に関する技術的なご相談は
京セラ カスタマーサポートセンター
(携帯・PHSからもご利用できます)

0120-39-6369

FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

●受付時間 9:00~12:00 / 13:00~17:00
●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません

※個人情報の利用…お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします ※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます